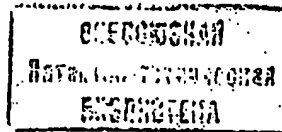


СССР



## ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

И. А. Кузьмин

### СПОСОБ ПОЛИРОВКИ ВНУТРЕННИХ ПОВЕРХНОСТЕЙ СОСУДОВ И ТРУБ МЕТОДОМ ОБРАБОТКИ ЦИРКУЛИРУЮЩЕЙ ЖИДКОСТЬЮ

Заявлено 8 февраля 1958 г. за № 591850 в Комитет по делам изобретений и открытий при Совете Министров СССР

Известные способы очистки от загрязнения внутренних поверхностей сосудов и труб предусматривают циркуляцию жидкости под воздействием насоса, в трубе или сосуде по замкнутому кругу в одном направлении. Таким способом не достигается повышение чистоты очистки до степени полировки.

Предлагаемый способ обеспечивает не только очистку от загрязнений внутренних поверхностей сосудов и труб, но и полировку этих поверхностей.

Сущность способа полировки методом обработки циркулирующей жидкостью заключается в том, что полировку производят абразивной суспензией, с сообщением циркулирующей струе вращательного движения и перемещением жидкости поочередно в обоих направлениях сжатым воздухом от баллонов.

Для осуществления описываемого способа полировки предусмотрена показанная на фигуре установка, включающая два баллона 1 и 2, соединенных подвсасывающей очистке трубой 3 при помощи кранов 4 и 5, расположенных в нижней части баллонов.

Баллоны в верхней части сообщены между собой и с магистралью 6 сжатого воздуха посредством трубки 7 с двухходовым краном 8, поочередно подающим сжатый воздух в один баллон и удаляющий сжатый воздух в атмосферу по трубке 9 из другого баллона. В штуцерах кранов 4 и 5 установлены спирально свернутые направляющие пластинки, предназначенные для придания циркулирующей по трубе 3 струе жидкости вращательного движения.

Для подогрева эмульсии баллон 1 снабжен электронагревателем 10. Внутри баллонов установлены отражатели струи 11. Для возможности

полировки труб различной длины баллон 2 делается подвижным и в трубку 7 включается гибкий шланг 12.

Полировальная суспензия под давлением сжатого воздуха перетекает из баллона 1 по полируемой трубе 3 в баллон 2, сообщенный с атмосферой. После перемещения полировальной жидкости из баллона 1 в баллон 2 двухходовой воздушный кран 8 переключает подачу сжатого воздуха в баллон 2, а баллон 1 сообщается с атмосферой; в результате движение полировальной жидкости по трубе 3 происходит в обратном порядке. Таким образом, процесс полирования можно вести до необходимой степени чистоты внутренней поверхности трубы.

### Предмет изобретения

Способ полировки внутренних поверхностей сосудов и труб методом обработки циркулирующей жидкостью, отличающийся тем, что, с целью повышения чистоты поверхности обрабатываемых изделий, полировку производят абразивной суспензией, с сообщением циркулирующей струе вращательного движения и перемещения жидкости поочередно в обоих направлениях сжатым воздухом от баллонов.

